5.4 电池的更换

ROBOSHOT 在其控制部、伺服电机的脉冲编码器部使用数据备份用电池。电池耗尽时，请尽快更换电池。

5.4.1 控制装置用电池的更换

控制装置用电池是为在电源切断中存储控制机器的动作之参数、模具文件的注塑条件等而使用的。

电池耗尽时的显示（控制装置）

当控制装置用电池的电压下降时，画面上会显示出如下信息。当显示出信息时，应尽快更换电池。

(1) 画面的右下方显示出显示标记 **BAT** 。

(2) 自诊断窗口显示出如下信息时：

001 电池失效（控制装置）

控制部电池的更换方法

1 请从 **FANUC**（发那科）维修服务中心购买锂电池（规格号码：A02B-0200-K102）。（不能从一般的电器商店购买到。）

2 按下操作面板的电源ON按钮，在大约３０秒钟后，请按下电源ＯＦＦ按钮。

3 先卸下操作板电装部主ＣＰＵ板的面板上部（参照下图）的电池连接器，然后卸下电池。

4 请将新电池装入盒内，并接上连接器。

5 在电池更换后，执行２次操作面板的电源「ON」［ＯＦＦ］，操作画面右下方的 **BAT** 显示就会消失。

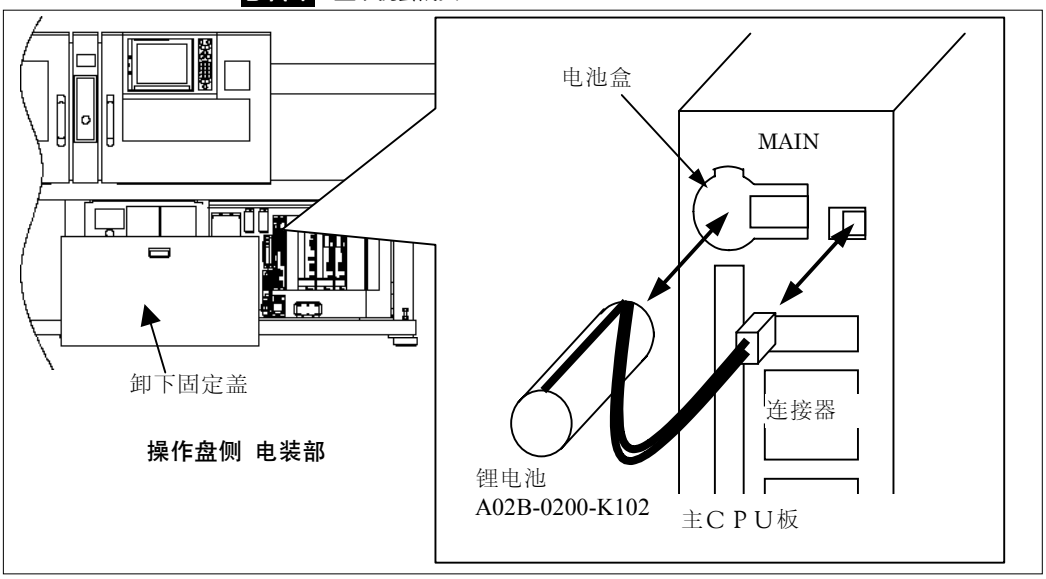

图 5.4.1 控制装置用电池的更换

注意
请在３０分钟内结束控制部电池的更换作业。需要注意的是，若卸下电池的时间过长，存储器的存储内容将会消失。

警告
请不要安装指定的电池（A02B-0200-K102）以外的电池。
另外，如果电池形成短路，有可能引起爆炸。

注意
已经用完的电池，请在电池处在放电状态后，按照当地政府的规定方法予以处理。

5.4.2 脉冲编码器用电池的更换

脉冲编码器用电池是在电源切断中为存储各电机的位置而使用的。

脉冲编码器电池耗尽时的显示

脉冲编码器用电池的电压下降时，画面上会显示出如下信息。当显示出信息时，应尽快更换电池。

(1) 画面的右下方显示出显示标记 **BAT** 。

(2) 报警信息窗口显示出如下信息：

203 APC 电池量过低(螺旋)[307,308]
219 APC 电池量过低(压板)[307,308]
251 APC 电池量过低(推顶器)[307,308]

脉冲编码器电池的更换方法

1 请准备 4 节新的一号碱性干电池（AM1）。

2 将机器的断路器设为ON。

3 按下操作面板的电源ON按钮，并将NC电源设为ON。

4 电池盒在射出单元侧的侧面（主断路器所在面）的右下方。卸下盖，确认正极和负极的朝向后装上电池。
(电池的极性方向标示在电池盒的里面、以及盖的里侧。)

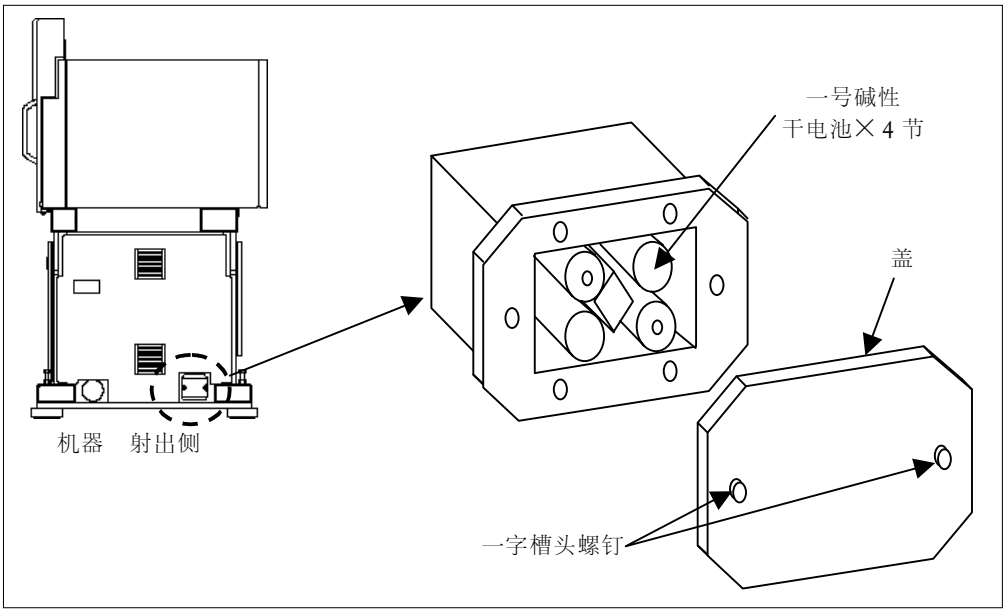

图 5.4.2 脉冲编码器用电池的更换

注意
请在切断操作面板的电源的状态下，不要打开电池盒的盖。否则，所存储的各电机的数据将会消失。